



⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 196 14 217 C 2**

⑯ Int. Cl. 7:

H 02 K 5/04

H 02 K 1/17

⑯ Aktenzeichen: 196 14 217.2-32
⑯ Anmeldetag: 10. 4. 1996
⑯ Offenlegungstag: 16. 10. 1997
⑯ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 31. 5. 2000

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

Interelectric AG, Sachseln, CH

⑯ Vertreter:

Grünecker, Kinkeldey, Stockmair & Schwanhäusser,
80538 München

⑯ Erfinder:

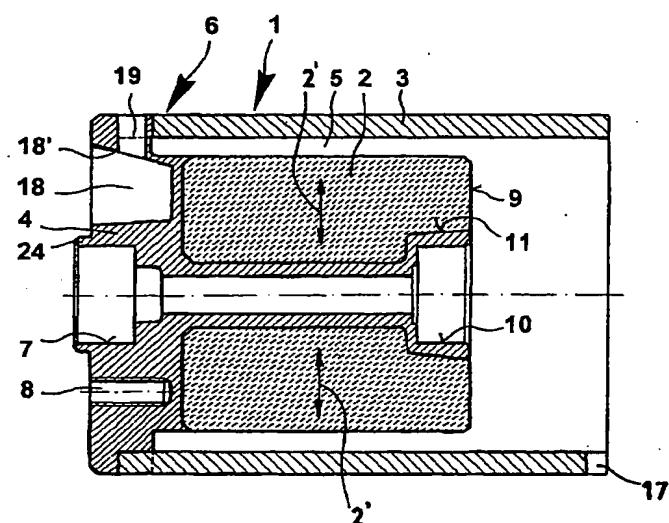
Neumann, Frank, Emmenbrücke, CH; Steffan,
Joachim, Giswil, CH; Mayer, Jürgen, Sachseln, CH

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE-AS 12 83 347
DE 43 21 027 A1
DE-GM 19 10 597
CH 5 76 717

⑯ Elektromotor

⑯ Verfahren zum Herstellen eines Elektromotors, bei dem aus einem flachen Ausgangsblech Aussparungen (12) mit geraden Kanten herausgestanzt werden und anschließend durch einen Rollvorgang eine Rückschlüssehülse (3) geformt wird, so daß die Aussparungen (12) jeweils mindestens zwei in Richtung des Hülseninnern aufeinanderzulaufende Kanten (32, 33) aufweisen, und an einem Endbereich der Rückschlüssehülse (3) angeordnet sind, und bei dem nachfolgendes Kunststoffspritzgießen die Rückschlüssehülse (3) mit einem Permanentmagneten (2) durch Verankern des Kunststoffs in den Aussparungen (12) verbunden wird.



Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Elektromotoren und Elektromotoren mit einem Stator mit einem innenliegenden Permanentmagneten und einer diesen unter Bildung eines Ringluftpaltes umgebenden, rohrförmigen Rückschlühhülse, die in ihrer axialen und radialen Lage durch eine Kunststoffumspritzung relativ zum Permanentmagneten gehalten und mit diesem verbunden ist, wobei das Kunststoffteil bis etwa an den Außenumfang der Rückschlühhülse reicht.

Solche Motoren sind als Gleichstrommotoren mit einem Permanentmagneten und einem eisenlosen Rotor z. B. aus der DE-AS 12 83 347 bekannt.

Im Stand der Technik erfolgt die Verbindung der Rückschlühhülse mit dem Permanentmagneten dadurch, daß die Rückschlühhülse mit Öffnungen oder Unterbrechungen hergestellt wird, die von dem Kunststoff umspritzt werden können. Hierzu wird der noch nicht magnetisierte Permanentmagnetrohling und die Rückschlühhülse in einer Spritzgußform positioniert und anschließend die Verbindung durch die entsprechend gewünschte Spritzgußumspritzung hergestellt. Eine derartige Positionierung und Verankerung dieser beiden Bauteile zueinander hat sich im großen und ganzen bewährt. Jedoch ist man bestrebt, kostengünstigere Wege der Verbindungstechnik zu beschreiten.

Des weiteren ist aus dem DE-GM 19 10 597 ein schutzisoliertes Werkzeug mit einem rohrförmigen Metallgehäuse und einer innenliegenden, an dem Metallgehäuse verankerten Isolierschicht aus Kunststoff bekannt.

Es ist daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zum Herstellen eines Elektromotors oder einen Elektromotor der eingangs genannten Art bereitzustellen, das eine verfahrenstechnisch einfachere Positionier- und Verankerungsmöglichkeit mit entsprechend ausreichender Stabilität bietet.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruches 1 oder durch einen Elektromotor mit den Merkmalen des Anspruchs 2 gelöst.

Bei dem Elektromotor reicht die Kunststoffumspritzung bis etwa an den Außenumfang der Rückschlühhülse und an einem Endbereich der Rückschlühhülse sind Aussparungen mit jeweils mindestens zwei in Richtung des Hülscninnen aufeinander zulaufenden Kanten angeordnet, an denen die Kunststoffumspritzung an der Rückschlühhülse verankert ist. Diese Anordnung bietet den Vorteil, daß nunmehr an der Innenseite der Rückschlühhülse keine Einrichtungen zur Verankerung mehr vorgesehen sein müssen. Die Ausformung der Aussparung mit den entsprechend nach innen aufeinanderzulaufenden Kanten sorgt nunmehr für eine ausreichende Verankerung des Kunststoffes an der Rückschlühhülse. Hierbei kommt zugute, daß die Kunststoffmasse beim Abkühlen einer Schrumpfung unterliegt und somit eine Art Verkeilung in den Aussparungen stattfindet, die zu einer extrem präzisen und stabilen Verankerungen führt.

Als besonders günstig hat sich herausgestellt, wenn die Rückschlühhülse durch einen Stanz- und anschließenden Rollvorgang aus einem Blechmaterial mit einer Naht als Fügestelle hergestellt ist. Dieses hat zum einen den Vorteil, daß ein derartiges Verfahren sehr einfach durchzuführen und äußerst kostengünstig ist. Des weiteren müssen bei dem flachen Ausgangsblech lediglich Aussparungen mit geraden Kanten herausgestanzt werden, da die entsprechenden Kanten durch den Rollvorgang automatisch die gewünschte aufeinanderzulaufende Anordnung erhalten. Hierdurch können einfache Stanzwerkzeuge eingesetzt werden, ohne daß ein großer Aufwand zur Formgestaltung der Aussparungen betrieben werden muß. Die bislang praktizierte Herstellung

der Rückschlühhülse als Dreiteil erfordert einen erheblichen Materialaufwand sowie den Einsatz hochwertiger Präzisionsmaschinen. Die Ausführung gemäß dieser Variante erfordert lediglich einfache Stanz- und Rollmaschinen, ohne daß derartige Materialverluste wie beim Drehen anfallen.

Um die Verankerung der Kunststoffumspritzung nochmals zu verbessern, können die Aussparungen auch in Längsrichtung der Rückschlühhülse mindestens zwei aufeinanderzulaufende Kanten aufweisen. Auch hier macht sich der Schrumpfungsprozeß des Kunststoffes wieder positiv bemerkbar, indem eine Verkeilung auch in Längsrichtung der Hülse erfolgt.

In diesem Zusammenhang kann in besonders vorteilhafter Weise die Aussparung schwalbenschwanzförmig ausgebildet sein, wodurch die axiale und radiale Verkeilung der Kunststoffumspritzung mit einer Aussparungsform optimal erreicht ist.

Als besonders stabile Variante hat sich auch herausgestellt, wenn die Naht in Längsrichtung der Rückschlühhülse verläuft und durch nach Art eines Puzzles ineinander greifende Seitenkanten des Blechmaterials gebildet ist. Diese Art der Verbindung ist sehr stabil und erfordert keine Wärmebehandlung in Form von Schweißen oder Löten, die zu Gefügeänderungen der Rückschlühhülse führen könnten. Darüber hinaus kann eine derartige Naht sehr leicht Wärmedehnungen auffangen, die im Betrieb auftreten.

Damit eine günstige Positionierung der Rückschlühhülse in der Spritzgußform relativ zum Permanentmagneten erfolgt, kann die Rückschlühhülse eine Codieraussparung zum Ausrichten des zur Längsnahrt gehörigen Rückschlühhülsendurchmessers im wesentlichen in die magnetische Vorzugsachse des Permanentmagneten des Stators aufweisen. Hierdurch nimmt die Längsnahrt möglichst wenig Einfluß auf das Magnetfeld des Permanentmagneten, da sie über einem Pol bzw. an einer Stelle angeordnet ist, an der sich der magnetische Fluß in der Rückschlühhülse symmetrisch teilt.

Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform sieht vor, daß die Umspritzung am Endbereich der Rückschlühhülse in Form einer Scheibe ausgebildet ist, die in Flucht mit den Aussparungen von außen zugängliche Rasthinterschneidungen zum Einrasten von Rastelementen zusätzlicher Bauteile aufweist, wobei im wesentlichen radiale Zugriffsöffnungen im Bereich der Aussparung einen Zugriff auf die Rasthinterschneidung zum Lösen von einrastbaren Bauteilen gewähren. Eine derartige lösbar Anordnung weiterer Bauteile hat den entscheidenden Vorteil, daß in Modulbauweise an einem einzigen Grundkörper die verschiedenen Bauteilanbauten erfolgen können. Es kann z. B. ohne weiteres ein Bürendedeckel oder ein Encoder oder Positionsgeber usw. angebracht werden. Dies kann entsprechend bei der Fertigungsmontage oder im späteren Austausch gemäß Kundenwunsch erfolgen.

Günstigerweise kann die Scheibe noch eine Zentriereinrichtung für anzubringende Bauteile aufweisen, wodurch ein Spiel in den Rasteinrichtungen ausgeglichen und ein lagerichtiges Positionieren der anzubringenden Bauteile erfolgt.

Insbesondere bei der Herstellung der Rückschlühhülse durch einen Rollformvorgang sind Grenzen bezüglich der verwendbaren Werkstoffdicken gesetzt. Gemäß einer Ausführungsform wird das Eisenvolumen durch eine in die Rückschlühhülse zum Erhöhen der Rückschlüwwirkung im wesentlichen passgenau eingesetzte Zusatzhülse vergrößert. Die Hülse wird üblicherweise eingepreßt und kann darüber hinaus einen Längsschlitz aufweisen, dessen zugehöriger Zusatzhülsendurchmesser im wesentlichen mit dem Rückschlühhülsendurchmesser D_H zusammenfällt.

Im folgenden wird eine Ausführungsform der vorliegenden Erfindung anhand einer Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Schnittdarstellung durch einen Stator eines Gleichstromelektromotors gemäß der vorliegenden Erfindung,

Fig. 2 eine Seitenansicht des Stators aus Fig. 1,

Fig. 3 die Rückschlüssehülse aus Fig. 1 in perspektivischer Darstellung,

Fig. 4 eine schematisierte Draufsicht auf die Rückschlüssehülse aus Fig. 3,

Fig. 5 eine Seitenansicht eines Ausschnittes des Endbereiches mit den Aussparungen der Hülse aus Fig. 4,

Fig. 6 ein vergrößerter Halbschnitt des Stators mit Rotorwelle und angefügtem Bauteil und

Fig. 7 eine verkleinerte Seitenansicht von rechts des angefügten Bauteils aus Fig. 6.

Der in Fig. 1 dargestellte Stator 1 besteht im wesentlichen aus einem ringförmigen Permanentmagneten 2 mit einer magnetischen Vorzugsachse 2', einer diesen umgebenden rohrförmigen Rückschlüssehülse 3 und einer diese beiden zueinander positionierenden und miteinander verbindenden Kunststoffumspritzung 4.

Zwischen dem Permanentmagneten 2 und der Rückschlüssehülse 3 ist ein Luftspalt 5 gebildet, in dem eine nicht dargestellte eisenlose Läuferwicklung positioniert wird.

Die Kunststoffumspritzung 4 weist an dem einen Endbereich 6 der Rückschlüssehülse 3 die Form einer Scheibe auf, in der ein Lagersitz 7 und mehrere Gewindebohrungen 9 sowie noch weiter unten näher beschriebene Einrichtungen angeordnet sind. Die Kunststoffumspritzung 4 erstreckt sich weiter in die Bohrung des Permanentmagneten 2 hinein und formt am gegenüberliegenden Ende 9 des Permanentmagneten einen weiteren Lagersitz 10 innerhalb einer Bohrungserweiterung 11 im Permanentmagneten 2. Durch diese Form wird durch die Kunststoffumspritzung 4 ein sicherer Halt des Permanentmagneten 2 relativ zur Rückschlüssehülse 3 gewährleistet.

Wie insbesondere unter zur Hilfenahme der Fig. 3 zu erkennen ist, erfolgt die Verankerung der Kunststoffumspritzung 4 an der Rückschlüssehülse 3 über mehrere am Endbereich 6 angeordnete, schwalbenschwanzförmige Aussparungen 12. Dabci bildet die kurze Seite der schwalbenschwanzförmigen Aussparung 12 die Öffnung nach außen, so daß die Kunststoffumspritzung 4 in Längsrichtung der Hülse 3 verankert ist. Des weiteren weist die Rückschlüssehülse 3 eine Längsnah 13 mit einem zugehörigen Hülsendurchmesser D_H derart auf, daß die beiden diese bildenden Stirnseiten 14, 15 nach Art eines Puzzles ineinandergreifen. Hierdurch wird sowohl eine axiale als auch eine tangentielle Verschiebung der Stirnseiten 14, 15 verhindert. An dem den Aussparungen 12 gegenüberliegenden Endbereich 16 der Rückschlüssehülse 3 befindet sich eine Codieraussparung 17, die zur genauen Positionierung der Hülse 3 relativ zum Permanentmagneten 2 innerhalb einer Spritzgußform dient.

In der Scheibe der Kunststoffumspritzung 4 sind darüber hinaus vier von außen zugängliche, taschenförmige Rastöffnungen 18 angeordnet, die zur Bildung einer Rasthinterschneidung 18' mit radial sich in die Aussparung 12 erstreckenden Zugriffsöffnungen 19 in Verbindung stehen. Insbesondere in Fig. 6 ist zu erkennen, wie ein zusätzliches Bauteil 20, z. B. ein Bürstendeckel oder ein Encoder oder ein Positionsgeber usw., mittels geeigneter Rasteinrichtungen 21 in den Rastöffnungen 18 befestigt werden kann. Die hakenförmigen Rastelemente 21 sind in Aussparungen 22 des Bauteils 20 federnd angeordnet, so daß sie beim Aufstecken auf die Kunststoffumspritzung 4 von der Schräge 23 nach unten gedrückt werden, bis sie in die Zugriffsöffnung 19

hinter die Rasthinterschneidung 18' einrasten können.

Des weiteren ist an der Kunststoffumspritzung 4 ein Zentrieransatz 24 zum Zentrieren der anzubringenden Bauteile 20 vorgesehen, der in entsprechende Zentrieraufnahmen 25 an den Bauteilen 20 eingreift.

In der Fig. 6 sind ferner schematisch ein innerhalb der Laderaufnahme 7 angeordnetes Lager 26, ein Sicherungsring 27 und eine Dichtung 28, sowie eine durch sämtliche Bauteile hindurchgeführte Motorwelle 29 dargestellt.

10 Im folgenden wird die Wirkungs- und Funktionsweise des oben beschriebenen Ausführungsbeispieles näher erläutert.

Die Rückschlüssehülse 3 wird bei dem hier gezeigten Ausführungsbeispiel aus einem Blechmaterial durch einen Stanz- und Rollvorgang hergestellt. Hierzu wird das flache Blech entsprechend gestanzt, so daß die Aussparungen 12 sowie die entsprechenden Stirnseiten 14, 15 und die Codieraussparung 17 ausgeformt sind.

Durch die Schwalbenschwanzform weisen die Aussparungen 12 jeweils eine Kante 30 und 31 auf, die in Längsrichtung aufeinanderzulaufen. Die Kanten 32 und 33 der Aussparungen 12 verlaufen bei dem noch nicht rollgeformten Blechmaterial parallel zueinander. Durch den Rollvorgang in die Rohrform, unter Zusammenfügen der Stirnseiten 14, 15 zur Bildung der Längsnah 13, entstehen durch den

20 Walzvorgang unterschiedliche Längenänderungen des Materials in radialer Richtung, so daß die vorher parallelen Kanten 32, 33 nunmehr zum Inneren der Rückschlüssehülse 3 hin ebenfalls aufeinander zulaufen. Dies ist insbesondere anhand der Fig. 5 verdeutlicht. Die Kanten 32, 33 bilden so

25 mit einem Winkel φ , der im wesentlichen von dem Rollradius der Rückschlüssehülse 3 abhängt, so daß für das innerhalb der Aussparungen 12 angeordnete Material der Kunststoffumspritzung 4 auch in radialer Richtung eine Hinterschneidung gebildet ist.

30 Nach dem Rollvorgang werden die Rückschlüssehülse 3 und der noch nicht magnetisierte Permanentmagnetrohling 2 in eine Spritzgußform eingebracht und insbesondere mittels der Codieraussparung 17 zueinander positioniert, so daß die Längsnah 13 über einen späteren magnetischen Pol des Permanentmagneten 2 angeordnet ist.

35 In der Spritzgußform wird nunmehr der Kunststoff zur Bildung der Kunststoffumspritzung 4 eingespritzt und aushärtet gelassen. Durch die Schrumpfung des warmen Kunststoffmassen werden die Materialanteile, die in den Aussparungen 12 angeordnet sind fest in diesen verkeilt, da die Kanten 30, 31, 32 und 33 jeweils entgegen der Schrumpfungsrichtung geneigt sind. Auch der Permanentmagnet 2 wird durch die entsprechende Formgebung der Kunststoffumspritzung 4 durch den Schrumpfungsprozeß gegenüber dieser verspannt.

40 Anschließend erfolgt die Magnetisierung des Permanentmagneten 2, wobei die Codieraussparung 17 zur entsprechenden Ausrichtung des Stators 1 dient.

45 Es sei nochmals angemerkt, daß die Ausgestaltung der Kunststoffumspritzung 4 darüber hinaus noch die platzsparende Möglichkeit bietet zusätzliche Bauteile 20 mit Hilfe des Zentrieransatzes 24 und der Zentrieraufnahme 25 positionsgenau am Stator lösbar anzubringen. Soll z. B. ein einmal

50 an dem Stator 1 befestigtes Bauteil 20 wieder entfernt werden, so wird ein geeignetes Werkzeug in die Zugriffsöffnung 19 eingeführt, bis die Rastelemente 21 außer Eingriff mit den Rasthinterschneidungen 18' sind. Anschließend kann das Bauteil 20 abgezogen und gegebenenfalls durch ein neues ersetzt werden. Hier besteht demnach die Möglichkeit, derartige Anbauten unmittelbar an die Rückschlüssehülse 3 anzubringen. Darüber hinaus können auch die Gewindebohrungen 8 zur Befestigung zusätzlicher Bauteile dienen.

55 60 65

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Elektromotors, bei dem aus einem flachen Ausgangsblech Aussparungen (12) mit geraden Kanten herausgestanzt werden und anschließend durch einen Rollvorgang eine Rückschlusshülse (3) geformt wird, so daß die Aussparungen (12) jeweils mindestens zwei in Richtung des Hülseninneren aufeinanderzulaufende Kanten (32, 33) aufweisen, und an einem Endbereich der Rückschlusshülse (3) angeordnet sind, und bei dem durch nachfolgendes Kunststoffspritzgießen die Rückschlusshülse (3) mit einem Permanentmagneten (2) durch Verankern des Kunststoffs in den Aussparungen (12) verbunden wird. 5

2. Elektromotor mit einem Stator (1) mit einem innenliegenden Permanentmagneten (2) und einer diesen unter Bildung eines Ringluftspalts (5) umgebenden, rohrförmigen Rückschlusshülse (3), die in ihrer axialen und radialen Lage durch ein Kunststoffteil (4) relativ zum Permanentmagneten (2) gehalten und mit diesem verbunden ist, wobei das Kunststoffteil (4) bis etwa an den Außenumfang der Rückschlusshülse reicht, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunststoffteil (4) durch eine Kunststoffumspritzung gebildet ist und daß an einem Endbereich (6) der durch einen Stanz- und anschließenden Rollvorgang aus einem Blechmaterial mit einer Naht (13) als Fügestelle hergestellten Rückschlusshülse (3) Aussparungen (12) mit jeweils mindestens zwei in Richtung des Hülseninneren aufeinanderzulaufenden Kanten (32, 33) angeordnet sind, an denen die Kunststoffumspritzung (4) an der Rückschlusshülse (3) verankert ist. 10

3. Elektromotor nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung (12) auch in Längsrichtung der Rückschlusshülse (3) mindestens zwei aufeinanderzulaufende Kanten (30, 31) aufweisen. 15

4. Elektromotor nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung (12) schwalbenschwanzförmig ausgebildet sind. 20

5. Elektromotor nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Naht (13) in Längsrichtung der Rückschlusshülse (3) verläuft und durch nach Art eines Puzzles incinadcrgrcifcndo Scitcnkanten (14, 15) des Blechmaterials gebildet ist. 25

6. Elektromotor nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Rückschlusshülse (3) eine Coderaussparung (17) zum Ausrichten des zur Längsnahrt (13) gehörigen Rückschlusshülsendurchmessers (D_{11}) im wesentlichen in die magnetische Verzugsachse (2') des Permanentmagneten (2) des Stators (1) aufweist. 30

7. Elektromotor nach einem der Ansprüche 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffumspritzung am Endbereich der Rückschlusshülse (3) in Form einer Scheibe ausgebildet ist, die in Fluchtung mit den Aussparungen (12) nach außen zugängliche Rasthinterschneidungen (18') zum lösabaren Einrasten von Rastelementen (21) zusätzlicher Bauteile (20) aufweist, wobei die im wesentlichen radiale Zugriffsöffnung (19) im Bereich der Aussparung (12) einen Zugriff auf die Rasthinterschneidung (18') zum Lösen von einrastbaren Bauteilen (20) gewähren. 35

8. Elektromotor nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Scheibe eine Zentriereinrichtung (24) für anzubringende Bauteile (20) aufweist. 40

9. Elektromotor nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß in die Rückschlusshülse (3) zum Erhöhen der Rückschlusshülse eine Zusatzhülse 45

zum wesentlichen paßgenau eingesetzt ist. 50

10. Elektromotor nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Zusatzhülse einen Längsschlitz aufweist, dessen zugehöriger Zusatzhülsendurchmesser im wesentlichen mit dem Rückschlusshülsendurchmesser (D_H) zusammenfällt. 55

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

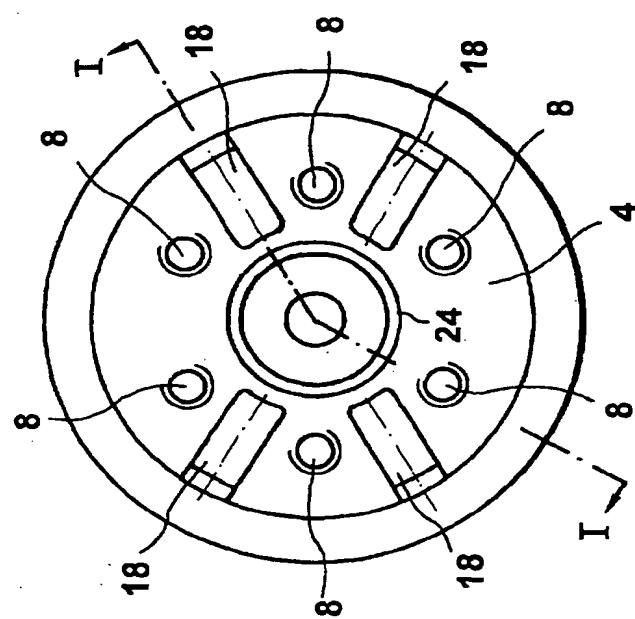


FIG. 2

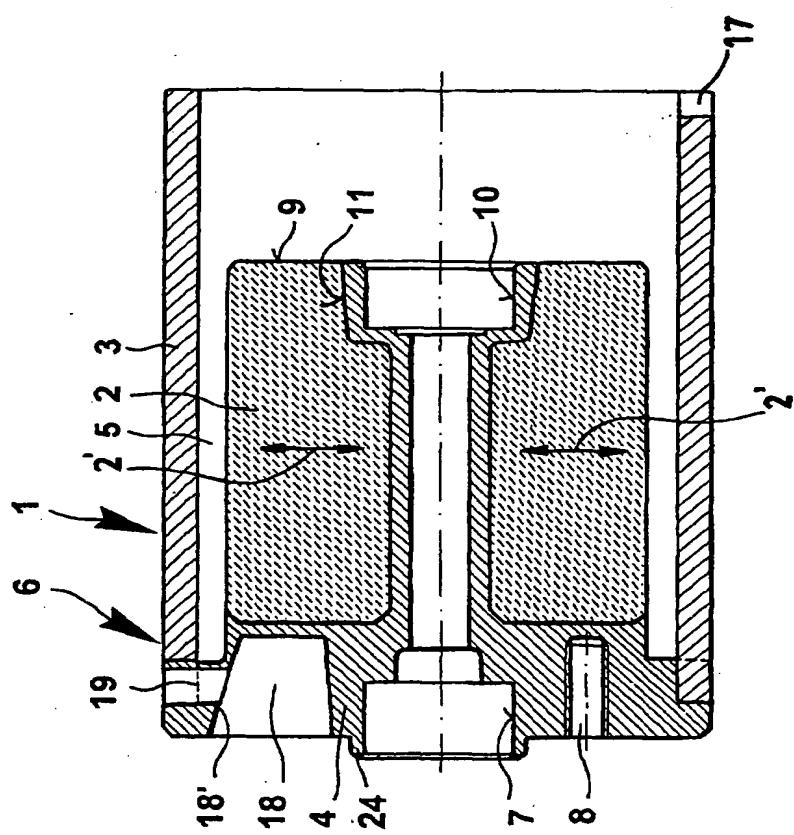


FIG. 1

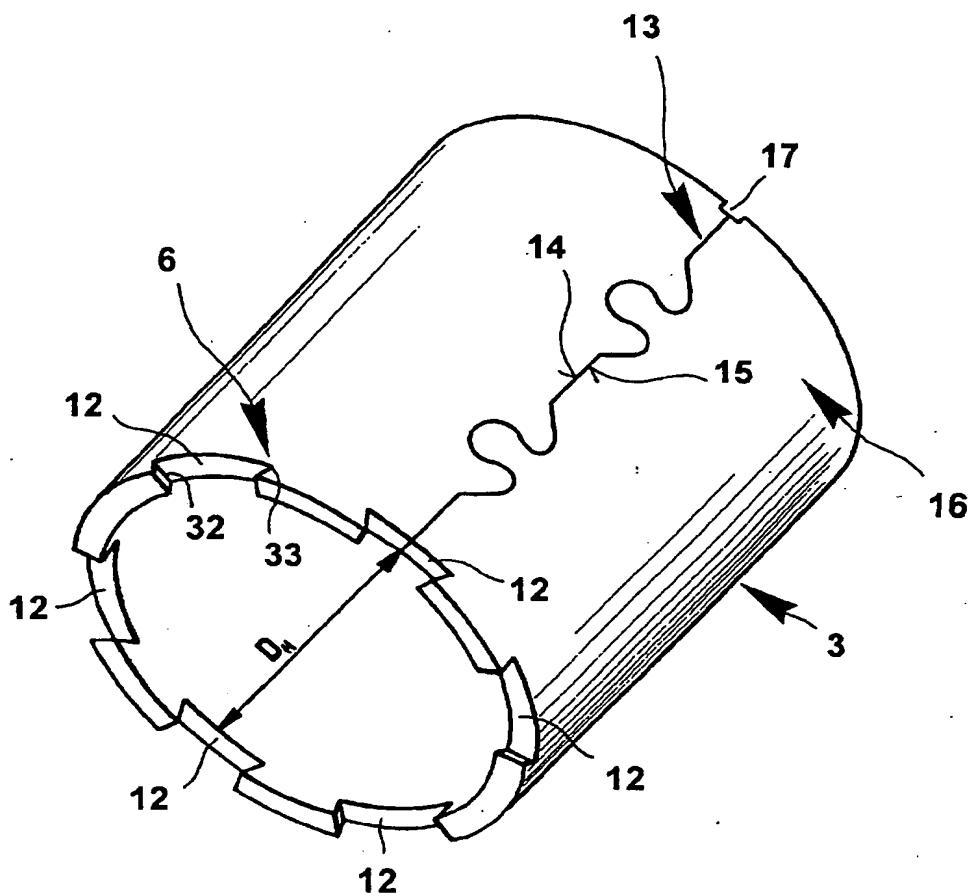
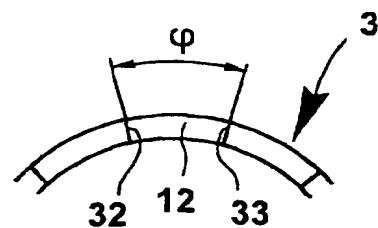
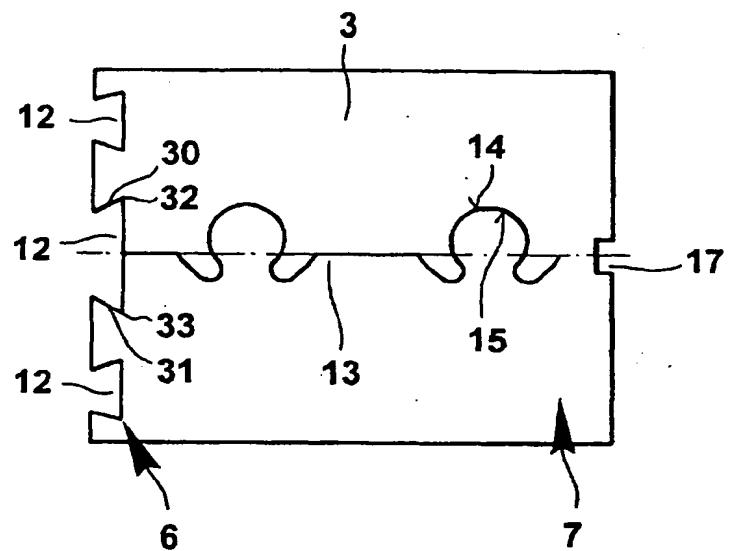
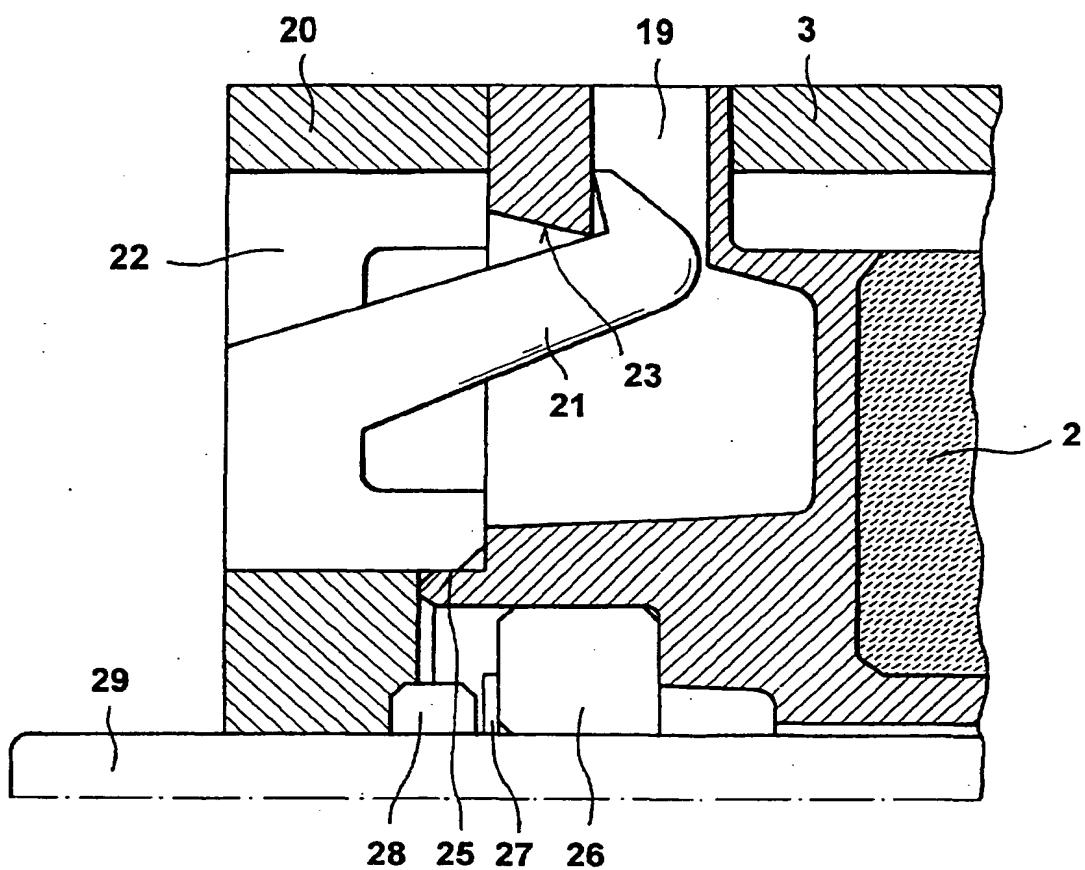


FIG.3



**FIG.6**

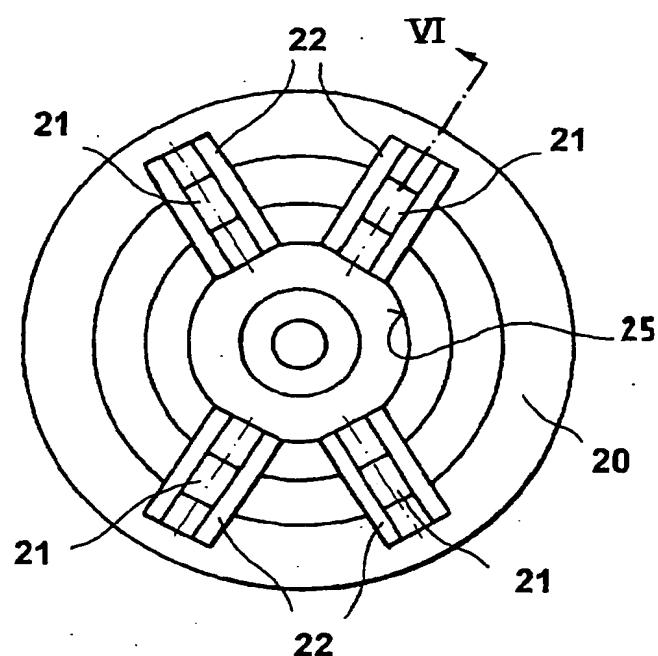


FIG. 7